Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

ES 1595-2 (2005) (Arabic): RUBBER GLOVES USED FOR MEDICAL PURPOSES, Part 2 SINGLE – USE MEDICAL EXAMINATION GLOVES MADE FROM RUBBER LATEX OR RUBBER SOLUTION

BLANK PAGE

المواصفات القياسية المصرية

م ق م : ١٥٩٥ـ٢/ ٢٠٠٥

(ايزو : ١١١٩٣ـ٢٠٠٢/١)

القفازات المطاطية المستخدمة فى الأغراض الطبية

الجزء الثانى

قفازات الفحص الطبى للاستخدام لمره واحدة المصنوعة من لاتكس المطاط أو محلول المطاط

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٥/٢/١٣

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : **moi@idsc.net.eg**

موقع الكترونى : **www.eos.org.eg**

م ق م ١٥٩٥ ٢٠٠٥/٢

ايزو ١١١٩٣ ٢٠٠٢/١ متماثلة فنيا

مقدمة

م ق م ١٥٩٥ ٢٠٠٥/٢ الخاصة بالقفازات المطاطية المستخدمة فى الاغـراض الطبيـة الجزء الثانى قفازات الفحص الطبى للاستخدام لمرة واحدة المصـنوعة مـن لاتكـس المطاط أو محلول المطاط متماثلة فنيا مع المواصفة الدوليـة ايـزو ١١١٩٣ ٢٠٠٢/١ الخاصة بقفازات الفحص الطبى للاستخدام لمرة واحدة المصنوعة من لاتكس المطـاط أو محلول المطاط تلغى وتحل محل اخر اصدار لها عام٢٠٠٤

قام باعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم ٦/٢ الخاصة بالمطاط

القفازات المطاطية المستخدمة فى الأغراض الطبية
الجزء الثانى : قفازات الفحص الطبى للاستخدام لمرة واحدة المصنوعة من لاتكس المطاط او المحلول المطاط

١- المجال

تختص هذه المواصفة بالمتطلبات الواجب توافرها فى القفازات المطاطية المعبأة المعقمة وغير المعقمة للاستخدام فى الفحوصات الطبية والتشخيص وجميع الخطوات العلاجية بغرض حماية المريض والمستخدم من التلوث ٠ وتغطى هذه المواصفة القفازات المعدة للاستخدام فى تناول المواد الطبية الملوثة والقفازات الخشنة على جزء من السطح او على كل السطح او ذوات السطح الأملس ٠ وهذه المواصفة تعتبر مرجعا لأداء وأمان القفازات المطاطية المستخدمة فى الفحص الطبى ٠ لاتغطى هذه المواصفة أمان وأولوية الاستخدام للقفازات ولاتغطى هذه المواصفة أيضا خطوات التعقيم السابقة للاستخدام و خطوات والتعبئة والتخزين ٠

٢- المواصفات المكملة

١/٢ المواصفة القياسية الدولية ١٠٩٩٣ (كل الاجزاء)

ISO 10993 (all parts) Biological evaluation of medical devices

٢/٢ المواصفة القياسية الدولية ٢٨٥٩ – ١٩٩٩/١

ISO 2859 – 1/1999
Sampling procedures for inspection by attributes –
part 1: sampling schemes indexed by acceptance quality limit (AQL)
for lot – by – lot inspection .

٣/٢ المواصفة القياسية الدولية ١٩٩١/٤٦٤٨

ISO 4648/1991
Rubber,vulcanized or thermoplastic - Determination of
dimensions of the test pieces and products for test purpose .

٤/٢ المواصفة القياسية الدولية ١٩٩٤/٣٧

ISO 37/1994
Rubber,vulcanized or thermoplastic – Determination of tensile
stress- strain proprties

المواصفة القياسية الدولية رقم ١٩٩٨/١٨٨

ISO 188/1998

Rubber,vulcanized or thermoplastic – Accelerated ageing and heat resistance tests .

٢/ ٥ المواصفة القياسية الدولية ٢٠٠٠/١٥٢٢٣

ISO 15223/2000

Medical devices – symbols to be used with medical device,labelling and information to be supplied .

٣- التصنيف

٣/ ١ عام

تصنف القفازات طبقا للنوع والشكل النهائى كما هو معطى فى البندين (٣/٢) و(٣/٣) ٠

٣/ ٢ من حيث النوع

تصنف القفازات الى نوعين :

٣/ ٢/ ١ النوع ١ : قفازات مصنعة أوليا من لاتكس المطاط الطبيعى ٠

٣/ ٢/ ٢ النوع ٢ : قفازات مصنعة أوليا من لاتكس المطاط النيتريلى او من لاتكس مطاط البولى كلوروبرين أو من مطاط الاستيارين بيوتادايين المحلول والمعلق او مـن محلول بلاستيك مرن قابل للتليين بالحرارة ٠

٣/ ٣ من حيث الشكل النهائى

تصنف القفازات المطاطية إلى أربعة اصناف كما يلى:

٣/ ٣/ ١ قفازات خشنة على جزء من السطح او على كل السطح ٠

٣/ ٣/ ٢ قفازات ملساء السطح ٠

٣/ ٣/ ٣ قفازات ذات اسطح معالجة بالمسحوق(البند ٤) ٠

٣/ ٣/ ٤ قفازات ذات اسطح خالية من المسحوق(البند ٤) ٠

: القفازات ذوات الشكل النهائى المذكور فى البند ٣/٣/٣هى قفازات تم اضافة مـادة مسحوقـة لها كجزء من خطوات التصنيع وذلك لتسهيل استخدامها والقفازات المذكورة فى البند ٣/٤ هى قفازات لم يتم اضافة مادة مسحوقة لها اثناء تصنيعها ٠

: تكون نهاية الطرف المفتوح للقفاز اما مبروم أو غير مبروم ٠

٤ـ المواد

تصنع القفازات من مركب المطاط الطبيعى او من لاتكس المطاط النيتريلى او من لاتكس مطاط البولى كلوروبرين او من مركب مطاط الاستيارين بيوتادايين او من محلول بلاستيك مرن قابل للتليين بالحرارة او من مستحلب مركب مطاط الاستيارين بيوتادايين ٠ يجب أن تكون اي معالجة للسطح والزيوت والدهان البوليمرى والمواد المسحوقة المستخدمه بغرض تسهيل الاستخدام متطابقة مع المواصفة القياسية الدولية رقم ١٠٩٩٣ المذكورة فى البند(٢) و الاتكون المواد الملونة التى يتم استخدامها سامة ٠ يجب ان تكون المواد التى يتم استخدامها فى معالجة السطح والتى يمكن ان تنتقل من القفازات للمستخدم قابلة للامتصاص الحيوى ٠ يجب ان تكون القفازات الموردة للمستخدم مطابقة للأجزاء المناسبة من المواصفة القياسية الدولية ١٠٩٩٣ ٠ يكون من حق المشترى الحصول على البيانات المؤيدة لتطابق القفازات مع هذه المتطلبات عند الطلب ٠

: فى بعض الاحيان قد يكون لبعض الأفراد حساسية لمركب مطاطى معين (تفاعل مثير للحساسية) وفى هذه الحالة يجب استخدام قفازات بتركيب اخر٠

٥ـ أخذ العينات واختيار قطع الاختبار

٥/ ١ أخذ العينات :
تسحب العينات وتفحص طبقا للمواصفة القياسية الدولية رقم ٢٨٥٩ – ١ المذكورة فىالبـــند(٢) وتكون مستويات الفحص وحدود مستويات الجودة المقبولة (AQLs) مطابقة لما هو مذكور فى الجدول (١) عند صعوبة تقدير اللوط يفترض أن حجم اللوط يتكون من ٣٥٠٠١ إلى ١٥٠٠٠٠ قفاز٠

الجدول (١)

مستويات الفحص وحدود مستويات الجودة المقبولة (AQLs)

الخاصية	مستوى الفحص	مستوى الجودة المقبول
الابعاد (العرض ، السمك ، الطول)	s - 2	٤
إحكام تسرب الماء	1	١,٥
القوة والاستطالة عند القطع (قبل وبعد التعمير المعجل)	s - 2	٤

٥/ ٢ إختيار قطع الاختبار :
تؤخذ قطع الاختبار من راحة اليد أو من ظهر القفاز ٠

٦- المتطلبات الفنية

٦/ ١ الأبعاد

يتم قياس الأبعاد عند النقاط الموضحة فى الشكل (١) ٠تكون القفازات مطابقة للأبعاد الخاصة بعرض وطول راحة اليد المعطاه فى الجدول (٢) بإستخدام مستوى الفحص ومستوى الجودة المقبول المعطى فى الجدول(١) ويقاس الطول بأقصرمسافة من قمة الاصبع الثانى ونهاية الطرف المفتوح ٠

:

يمكن قياس الطول بتعليق القفاز على عمود مخروطى مناسب نصف قطر راسه ٥ مم ٠

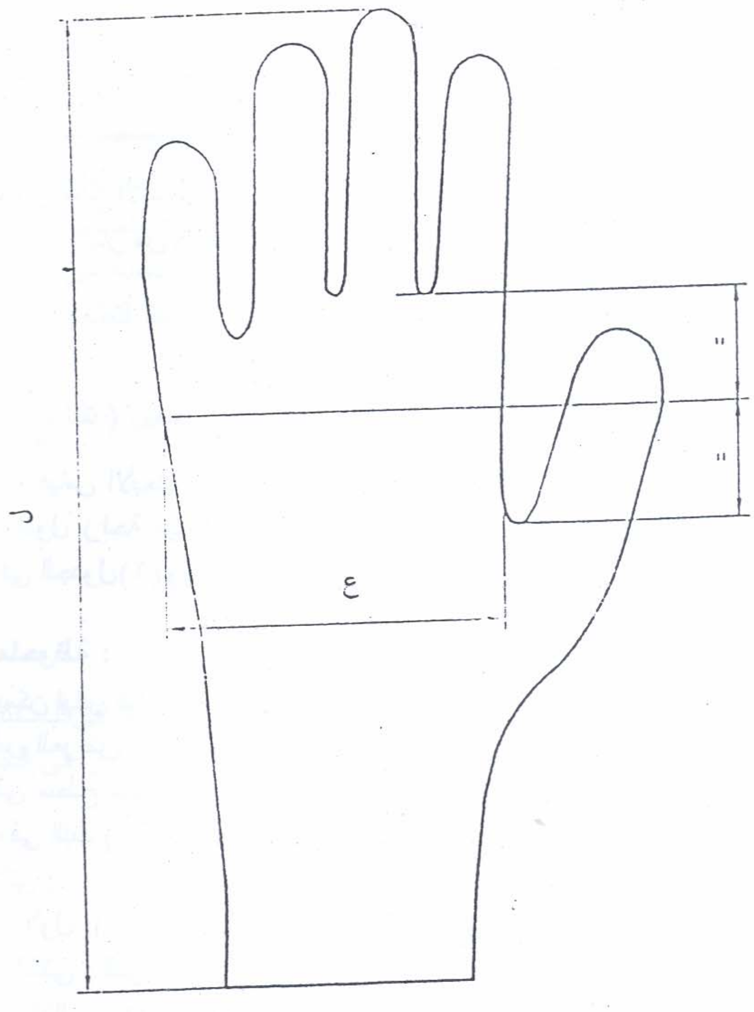
يكون قياس العرض عند النقطة الوسطى بين قاعدة السبابة وقاعدة الابهام وتؤخذ قراءة العرض بوضع القفاز على سطح مستوى ٠يقاس السمك المزدوج لجدار القفاز طبقا للمواصفة القياسية الدولية ٤٦٤٨ المذكورة فى البند (٢) وذلك عند ضغط قدره (٢٢±٥) كيلو باسكال عند المواضع الموضحة فى الشكل (٢) وهى كالاتى :

-الموضع الأول :(١٣± ٣) مم من نهاية الإصبع الوسطى ٠

-الموضع الثانى : المركز التقريبى لراحة اليد ٠

-الموضع الثالث : (٢٥ ± ٥) مم من نهاية الطرف المفتوح للقفاز٠ يقاس السمك المفرد لجدار القفاز بأخذ نصف القيمة المقيسة لسمك جدارى القفاز عند كل نقطة

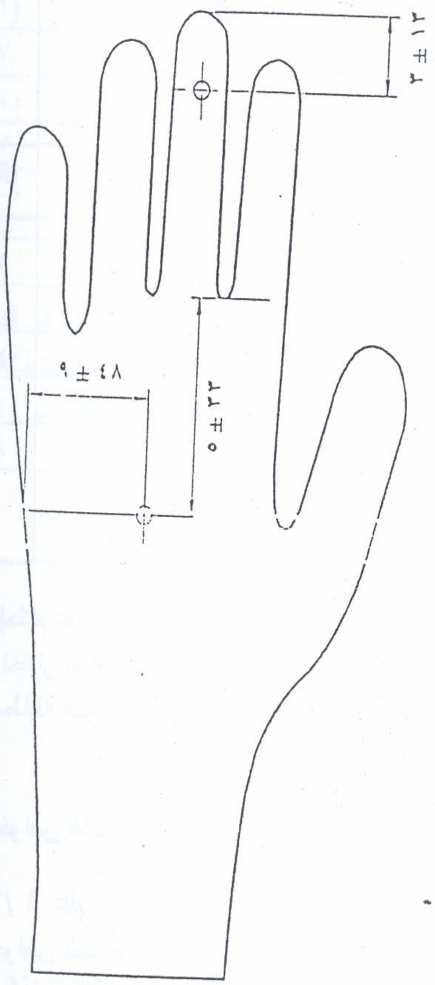
وتكون هذه القيمة مطابقة للأبعاد المعطاه فى الجدول (٢) باستخدام مستوى الفحص ومستوى الجودة المقبول المعطى فى الجدول (١) ٠ إذا لوحظت نقط رقيقة على القفاز عند فحصها ظاهريا ،يقاس سمك الجدار المفرد عند هذه النقط ٠ لايقل السمك عند المساحات الملساء للقفاز عن ٠,٠٨ وعند المساحات الخشنة عن ٠,١١مم وذلك عند قياسها طبقا للطريقة المذكورة فى هذا البند ٠ يقاس السمك للنهاية المفتوحة للقفاز طبقا للمواصفة القياسية الدولية رقم ٤٦٤٨ المذكورة فى البند (٢) ويفضل الايزيد قيمة هذا السمك على ٢,٥ مم ٠



الشكل (١)

نقط قياس العرض و الطول

الأبعاد بالمليمتر



ملحوظة :
مسافة ٤٨ ± ٩ مم تقريبا عند مركز راحة اليد لمقاسات مختلفة للقفازات

الشكل (٢)

نقط قياس السمك

الجدول (٢)

الأبعاد والتجاوزات المسموح بها

المقاس	المقاس الاسمى	العرض (البعد ع شكل (١)) (مم)	الطول حد أدنى (البعد ل فى الشكل (١) (مم)	السمك حد أدنى عند المواضع المبينة فى الشكل (٢) (مم)	السمك حد اقصى (عند المركـــز التقريبى لراحة اليد)(مم)
٦ وأقل	صغير جدا (X-S)	≥ ٨٠	٢٢٠	لكل المقاسات المساحات الملساء ٠,٠٨ والمساحات الخشنة ٠,١١	لكل المقاسات المساحات الملساء٢ والمساحات الخشنة ٢,٠٣
٦,٥	صغير (S)	٨٠ ± ٥	٢٢٠		
٧	متوسط (M)	٨٥ ± ٥	٢٣٠		
٧,٥	متوسط (M)	٦٥ ± ٥	٢٣٠		
٨	كبير (L)	١٠٠ ± ٥	٢٣٠		
٨,٥	كبير (L)	١١٠ ± ٥	٢٣٠		
٩ أو اكثر	كبير جدا (X-L)	≥ ١١٠	٢٣٠		

٦/ ٢ إحكام عدم تسرب الماء

يجرى اختبار إحكام عدم تسرب الماء طبقا لما هو مذكور فى الملحق (أ) ويحدد حجم العينة وعدد القفازات غير المطابقة المسموح بها للعينة طبقا لمستوى الفحص ومستوى الجودة المقبول المعطى فى الجدول (١) ٠

٦/ ٣ خواص الشد

٦/ ٣/ ١ عام

تقاس خواص الشد طبقا للمواصفة القياسية الدولية رقم ١٩٩٤/٣٧ المذكورة فى البند (٢) بأخذ ثلاث قطع اختبار واعتبار القيمة المتوسطة هى نتيجة الاختبار٠ تؤخذ قطع الاختبار من راحة اليد أو ظهر القفاز ٠

٦/ ٣/ ٢ القوة والاستطالة عند القطع قبل التعمير المعجل:

تقاس القوة عند القطع والاستطالة عند القطع طبقا للمواصفة القياسية الدولية ١٩٩٤/٣٧ المذكورة فى البند (٢) باستخدام قطعة اختبار ذات شكل ودمبل (٢) ويجب ان تتطابق كل من القوة عند القطع والاستطالة عند القطع مع المتطلبات المذكورة فى الجدول (٣) باستخدام مستوى الفحص ومستوى الجودة المقبول المعطى فى الجدول (١) ٠

الجدول (٣)
خواص الشد

الخاصية	المتطلبات	
	قفاز النوع (١)	قفاز النوع (٢)
القوة عند القطع قبل التعمير المعجل حد أدنى (نيوتن)	٧	٧
الاستطالة عند القطع قبل التعمير المعجل حد ادنى (٪)	٦٥٠	٥٠٠
القوة عند القطع بعد التعمير المعجل حد أدنى (نيوتن)	٦	٧
الاستطالة عند القطع بعد التعمير المعجل حد أدنى (٪)	٥٠٠	٤٠٠

٦/ ٣/ ٣ القوة عند القطع والاستطالة عند القطع بعد التعمير المعجل :
يجرى اختبار التعمير المعجل طبقا للمواصفة القياسية الدولية رقم ١٩٩٨/١٨٨ المذكورة فى البند (٢) عند درجة حرارة (٧٠± ٢)ْ س لمدة (١٦٨ ± ٢) ساعة وتتطابق قيمة القوة عند القطع والاستطالة عند القطع مع المتطلبات المعطاه فى الجدول (٣) باستخدام مستوى الفحص ومستوى الجودة المقبـول المعطى فى الجدول (١) ٠

٦/ ٤ التعقيم
إذا كانت القفازات معقمة يتم الكشف عن طبيعة خطوات التعقيم عند الطلب ٠

٧- التعبئة

إذا كانت القفازات معقمة يتم تعبئتها مفردة أو فى أزواج بغلاف واحد ٠

٨- البيانات

٨/ ١ عام
يجب أن تشمل البيانات رقم هذه المواصفة ويمكن إستخدام رموز دولية مناسبة من المواصفةالقياسية الدولية ١٥٢٢٣ المذكورة فى البند (٢) ٠تكتب البيانات باللغة العربية ويجوز اضافة كتابتها بأى لغة أجنبية أخرى ٠

٨/ ٢ وحدة العبوة :

٨/ ٢/ ١ العبوة المعقمة :
تكتب البيانات التالية بطريقة واضحة على غلاف القفازات ٠

٨/ ٢/ ١/ ١ الاسم أو العلامة التجارية للصانع او المورد٠

٨/ ٢/ ١/ ٢ المادة المستخدمة

٨/ ٢/ ١/ ٣ المقاس

٨/ ٢/ ١/ ٤ كلمة (خشن) أو (أملس) وكلمة (معالج بالمسحوق) أو خالى من المسحـــوق)

٨/ ٢/ ١/ ٥ فى حالة المعالجة السطحية للقفاز بأي مسحوق يكتب تحذير بأن يـتم إزالتــه تماما قبل استخدام القفاز ٠

٨/ ٢/ ١/ ٦ رقم التشغيلة

٨/ ٢/ ١/ ٧ تاريخ الإنتاج وتحدد سنة الإنتاج بأربع أرقام وشهر الإنتاج برقمين ٠

٨/ ٢/ ١/ ٨ الكلمات (معقم إذا لم تفتح العبوة أو تتلف) ٠

٨/ ٢/ ١/ ٩ الكلمات (للاستخدام لمرة واحدة) ٠

٨/ ٢/ ١/ ١٠ كلمتى (قفاز فحص) أو (قفازات فحص) ٠

٨/ ٢/ ١/ ١١ عبارة (المنتج مصنع من لاتكس مطاط طبيعى والذى يمكن ان يسبب حساسية) للنوع (١) من القفازات٠

٨/ ٢/ ٢ العبوة الغير معقمة :
تكتب البيانات التالية بطريقة واضحة على العبوة ٠

٨/ ٢/ ٢/ ١ الاسم أو العلامة التجارية للصانع أو المورد ٠

٨/ ٢/ ٢/ ٢ المادة المستخدمة

٨/ ٢/ ٢/ ٣ كلمة (خشن) أو (أملس) وكلمة قبل اضافة معالج بالمسحوق) أو (خالى من المسحوق) أو أى كلمات تؤدى هذا المعنى وتكون مناسبة للشكل النهائى للقفاز٠

٨/ ٢/ ٢/ ٤ المقاس

٨/ ٢/ ٢/ ٥ رقم التشغيلة

٨/ ٢/ ٢/ ٦ الكلمات (للإستخدام لمرة واحدة)

٨/ ٢/ ٢/ ٧ عبارة (غير معقم)

٨/ ٢/ ٢/ ٨ (قفاز فحص) أو (قفازات فحص) ٠

٨/ ٢/ ٢/ ٩ عبارة (تاريخ الانتاج) وسنة الإنتاج بأربع ارقام وشهر الانتاج ٠

٨/ ٢/ ٢/ ١٠ عبارة المنتج مصنع من لاتكس مطاط الطبيعى للنوع (١) من القفازات ٠

٨/ ٢/ ٢/ ١١ عبارة صنع فى (بلد المنشأ) ٠

٨/ ٣ العبوة متعددة الوحدات

العبوة متعددة الوحدات هى عبوة معلومة عدد الوحدات لنفس المقاس من القفازات والغرض منها النقل والتخزين الأمن للقفازات تكتب البيانات المذكورة فى البند ١/٢/٨إذا كانت القفازات معقمة او المذكورة فى البند ٢/٢/٨ إذا كانت القفازات غير معقمة ،وذلك على العبوة متعددة الوحدات ويضاف إليها كتابة عدد القفازات فى العبوة وإرشادات التخزين ٠

الملحق (أ)
(قياسى)
إختبار إحكام عدم تسرب الماء

أ/١ الجهاز

أ/١/١ عامود إسطوانى ذو قطر خارجى ٦٠ مم كحد أدنى ،وطول مناسب لتعليـق القفاز بحيث يمكن وضع ١٠٠٠سم٣ من الماء بالقفاز.الشكل (أ/١) يوضح مثال للعمود الاسطوانى ٠

:

يفضل أن يكون العمود من مادة شفافة٠

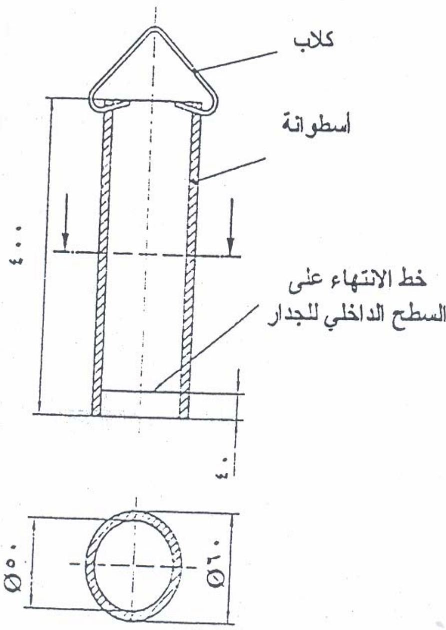
أ/٢/١ خطاف تعليق مصمم لتعليق القفاز فى وضع راسى عند ملئه بالماء كما هو مبين فى الشكل (أ/٢) ٠

أ/٣/١إسطوانة مدرجة ذات سعة ١٠٠٠ سم٣ على الأقل أو أى جهاز مناسب يمكن به اضافة ١٠٠٠ سم٣ من الماء مره واحدة٠

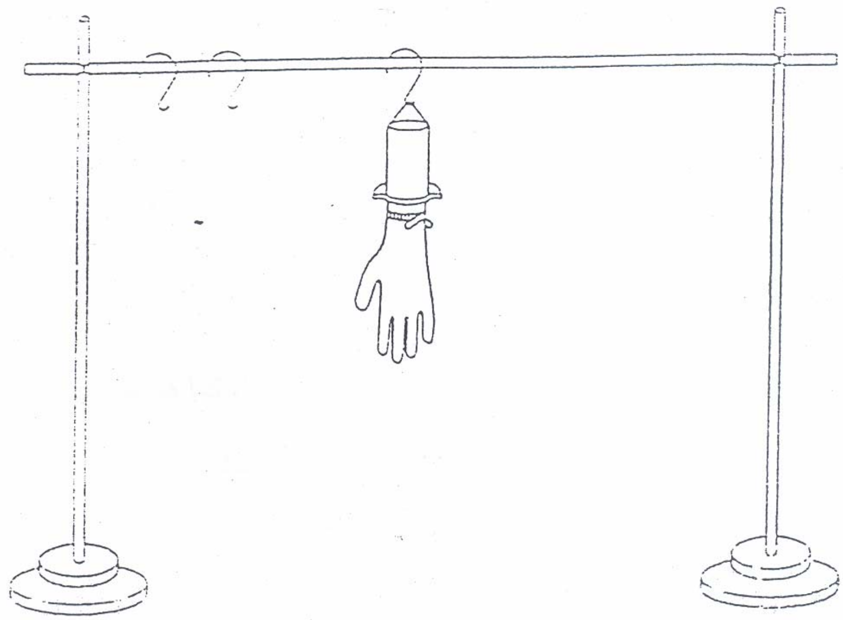
أ/٢ خطوات الاختبار

يثبت القفاز فى العمود الاسطوانى مسافة لاتزيد على ٤٠ مم داخل القفاز٠ يوضع (١٠٠٠ ±٥٠) سم٣ ماء عند درجة حرارة لاتزيد على ٣٦°س داخل القفاز ويزال أى ماء وقع على القفاز من الخارج ٠ إذا لم يصل إرتفاع الماء حتى المسافة ٤٠ مم من طرف القفاز المفتوح يرفع القفاز إلى أعلى حتى يصل الماء إلى كل القفاز ماعدا آخر ٤٠ مم من طرف القفاز المفتوح ٠ يلاحظ أى تسرب للماء فى الحال وإذا لم يحدث أى تسرب للماء فى الحال يلاحظ مرة أخرى أى تسرب بعد مدة من دقيقتين إلى ٤ دقائق بعد صب الماء فى القفاز٠ يهمل اى تسرب للماء يحدث فى مسافـة ٤٠ مم من نهاية الطرف المفتوح للقفاز٠ يمكن إضافة مادة ملونة تذوب فى الماء لكى تساعد على الملاحظة ٠

الأبعاد بالملليمتر



الشكل (أ-١)
العمود الاسطوانـــي



الشكل (أ-٢)

أداة التعليق

٩- المصطلحات الفنية

إحكام عدم تسرب ماء	water tightness
استخدام لمرة واحدة	single use
أملس	smooth
إصبع وسطى	second finger
إصبع سبابة	index finger
خالى من المسحوق	powdered free
اختبار الحساسية	allergenic reaction
رقم تشغيلة	lot number
شكل (دمبل)	2 dumb - bell
شكل نهائى	finish
عبوة متعددة الوحدات	multi – unit package
عمود إسطوانى	mandrel
قفاز خطوات علاجية	procedura glove
قابل للامتصاص الحيوى	bio-absorbable
لاتكس	latex
مبروم	rolled rim
معالج بالمسحوق	powdered – prepowdered
مقاس	size
نهاية الطرف المفتوح	cuff termination
وحدة عبوة	unit package
قفاز طبية	medical glove
معقم	sterialized

١٠- المراجع

المواصفة القياسية الدولية ١١١٩٣٠ -٢٠٠٢/١

ISO 11193 – 1 /2002

Single – use medical examination gloves –

Part 1 :

Specif ication for gloves made from rubber latex or rubber solution .

١١- الجهات التى إشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٢ / ٦) والخاصة بالمطاط والتى يضم تشكيلها الجهات التالية

المركز القومى للبحوث ٠
الهيئة القومية للرقابة والبحوث الدوائية ٠
شركة الإسكندرية للإطارات ٠
شركة الإسكندرية للأدوية والصناعات الكيماوية ٠
شركة النقل والهندسة
شركة النصر لمنتجات الكاوتشوك (ناروبين)٠
كلية الهندسة – جامعة عين شمس ٠
مصلحة الرقابة الصناعية ٠
مصلحة الكيمياء ٠
هيئة الرقابة على الصادرات والواردات ٠
الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات و الجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة.

٣- فى عام ٢٠٠٥ صدر القرار الجمهورى رقم ٨٣ لسنة ٢٠٠٥ بإعادة تسمية الهيئة لتصبح الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة ، وبناء عليه فإن الهيئة تختص بما يلى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٤- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٥- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٦- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٧- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٨- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٩- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 1595-2/ 2005

(ISO : 11193-1/2002)

RUBBER GLOVES USED FOR MEDICAL PURPOSES

PART 2

SINGLE – USE MEDICAL EXAMINATION GLOVES MADE FROM RUBBER LATEX OR RUBBER SOLUTION

ICS : 11.140; 83.140.99

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality